

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
3. März 2005 (03.03.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2005/019035 A1**

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: B65B 5/08, 19/34, 35/36 (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): TEXA AG [CH/CH]; Oldisstrasse 51, CH-7023 Haldenstein (CH).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/CH2004/000503 (72) Erfinder; und

(22) Internationales Anmeldedatum: 12. August 2004 (12.08.2004) (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): BENZ, Gottlieb [CH/CH]; Stox, CH-8890 Flums (CH).

(25) Einreichungssprache: Deutsch (74) Anwalt: FELDMANN & PARTNER AG; Europastrasse 17, CH-8152 Glattbrugg (CH).

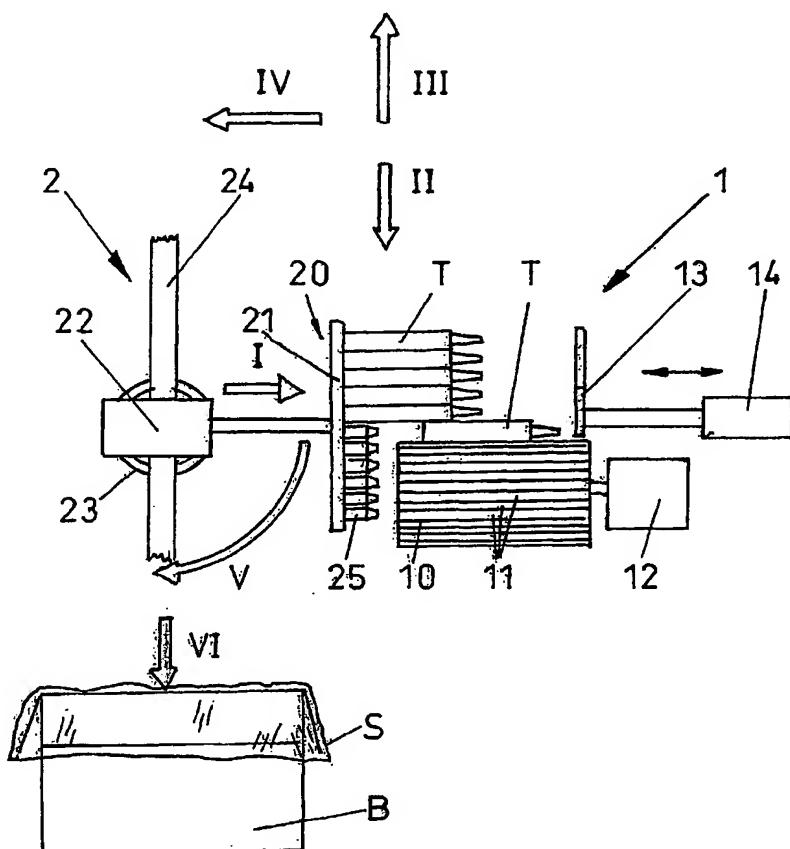
(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,

(30) Angaben zur Priorität: 1418/03 20. August 2003 (20.08.2003) CH

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR PACKING TUBES

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM ABPACKEN VON TUBEN



gruppenweise angeliefert. In der korrekten Position stösst

(57) Abstract: Tubes (T), coming from a production line, are supplied by means of a grouping unit (1). The grouping unit comprises a conveyor belt (10), with product holders (11) and the tubes are supplied in groups by means of a stepping motor (12). A slider (13) pushes the tubes (T) into the correct position on a mandrel support (20) of a packaging unit (2). The mandrel support (20) comprises a plate (21), which may be moved back and forth by means of a piston/cylinder unit (22) and which may be pivoted from the horizontal holding position into the vertical dispensing position. The tubes are pushed onto mandrels (25) which are mounted on the plate (21), by means of the slider (13). The tubes are thus held in exact alignment and can be filled into the carton (B) without a relative displacement or tilting of the tubes.

(57) Zusammenfassung: Tuben (T), die von einer Produktionslinie kommen, werden mittels einer Gruppereinheit (1) zugeführt. Die Gruppereinheit weist ein Transportband (10) mit Produktaufnahmen (11) auf, und die Tuben werden mittels eines Schrittmotors (12)

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

**WO 2005/019035 A1**